



ISKA



3S-1940

Peinture a double certification urbaine et routière.

Certification : 1RH 1370 S2 - P4 Q3 R3 S2

**Peinture routière : 385 g/m²
Billes 425-125AC 90 : 570g/m²**

Certification : 1H 1377 S3 - P5 Q3 S3

**Peinture urbaine : 395 g/m²
Minigrain M1 : 185 g/m²**

Certification : 1H 1709 S2 - P5 Q3 S2

**Peinture urbaine : 245 g/m²
Sans saupoudrage**

DESCRIPTION : PEINTURE

CHIMIE

PHASE AQUEUSE

MISE EN OEUVRE

SUPPORT

Hydrocarboné

Béton
primaire 3S-PRIM

ISKA est une peinture en phase aqueuse, polyvalente, conçue à la fois pour le marquage urbain et routier. Grâce à son applicabilité, et sa visibilité de jour comme de nuit, ISKA est un produit de haute performance.

En phase aqueuse, elle préserve à la fois la santé des applicateurs et son niveau de performance technique.

Forte anti-glissance

Grande blancheur

Séchage rapide

Préparation du support :

La surface à traiter doit être sèche, propre, exempte de graisse, d'huile et de gravier meuble et autres contaminations. Les anciennes marques à recouvrir doivent être vérifiées au niveau de leur adhérence sur le support et de leur compatibilité avec la peinture à appliquer. En cas de doute, des applications de test d'adhérence seront nécessaires. Idéalement, les anciens marquages devraient être enlevés avec des procédures mécaniques appropriées (grenailage, rabotage, etc...)

Sur revêtement hydrocarboné : Sur un revêtement neuf, l'application doit se faire au minimum 1 mois après sa réalisation, jusqu'à évacuation complète des huiles de ressuage car elles sont nuisibles à une bonne adhérence et la couleur du

ISKA

Edition : 12/2018*

www.ore-peinture.fr



* Annule et remplace toute fiche antérieure

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en oeuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.



marquage.

Sur revêtement béton : Les composants du support béton qui empêchent une bonne adhérence, notamment sur les bétons neufs, peuvent être les fines couches de mortier, les coulis de béton, les post-traitements du béton, les paraffines, les imprégnations à base de silicate, etc...

Faire un grenailage pour rendre la surface en béton plus adhérente. Après nettoyage, appliquer une couche de [3S-PRIM](#) au rouleau ou à la machine à raison de 150 à 200g/m²

Sur une chape neuve laisser au minimum 3 semaines de séchage. Ensuite faire un grenailage. Puis, Après nettoyage, appliquer une couche de [3S-PRIM](#) au rouleau ou à la machine à raison de 150 à 200g/m².

Le [3S-PRIM](#) va permettre une bonne adhérence de la peinture sur le support et aussi d'éviter la formation de bulle .

Attention : L'humidité du béton ne doit pas dépasser 4% pendant l'application du marquage.

CONDITIONS D'APPLICATION

Pour garantir une bonne adhésion, la surface à traiter doit être :

- sèche
- propre
- intacte au point de vue mécanique
- exempte d'huile
- à une température > 5°C
- à une hygrométrie < 80% [Ne pas appliquer par risque d'averse].

Remarque : pour une formation optimale du film, il est conseillé d'appliquer à une température > 15°C.

APPLICATION



Airless

L'ISKA peut être appliquée à l'aide de machines de marquage conventionnelles type machine Airless (Filtre 50-60 mesh).

Avant utilisation, la peinture doit être homogénéisée dans son récipient d'origine à l'aide d'un malaxeur.

La machine de marquage doit être équipée d'un **filtre à peinture de 50 à 60 mesh**. Les réglages dépendent des conditions d'application, du type de machine, de l'épaisseur de film humide requise suivant le type de support. La machine d'application doit être utilisée en respectant les instructions du fabricant.

Attention : avant de mettre **ISKA** sur la machine Airless, s'assurer que cette dernière soit exempt de traces de solvant ou de peinture solvantée.

ISKA

Edition : 12/2018*

www.ore-peinture.fr



* Annule et remplace toute fiche antérieure

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en oeuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.



S'il reste du solvant ou de la peinture solvantée, respecter les **3 étapes de rinçage de la machine** :

- 1/ Rinçage avec du **Diluant Eco**
- 2/ Rinçage au **Diluant de Transfert**
- 3/ Rinçage à l'**eau**.

Pour une application optimale :

A - Peinture :

- il est conseillé d'incliner le pistolet de peinture avec un **angle de 5° vers l'arrière, par rapport au support**.
- Choisir la **bonne taille de la buse** en fonction de la largeur et le dosage du marquage.
- Le pistolet de peinture ne doit pas se situer trop près ni trop loin du support pour éviter des problèmes d'enterrement de la peinture ou de séchage prématuré. **La hauteur optimale du pistolet** dépend des conditions du chantier (météo, type de support, ...) mais **se situe généralement entre 15 et 20 cm du support**.
- La variation de pression de peinture influence également le dosage produit. Toutefois l'influence de ce réglage sur la qualité de l'application est plus importante. Il est donc préférable de **régler la pression peinture en fonction de l'aspect de l'application, et d'adapter la buse au dosage souhaité**.

B - Billeur de saupoudrage :

- **La distance** entre le pistolet billeur et le pistolet de peinture ne doit pas dépasser 20 cm le jet de produit de saupoudrage doit atterrir au niveau de l'application à environ 5 cm du jet de peinture. Cela permet une bonne pénétration du produit de saupoudrage sans pour autant provoquer de défaut dû à la forte pression de la peinture en sortie de pistolet.
- **Le réglage de la pression de cuve** sert principalement à compenser l'influence de la baisse du niveau de bille dans le réservoir sur le dosage obtenu.
- **L'ouverture du billeur** à une grande influence sur le dosage des produits de saupoudrage. Cette influence est exacerbée par la pression de cuve. Ce mode de réglage est préférable à une augmentation de la pression de cuve pour le réglage du dosage de bille car il n'influence pas la capacité de pénétration des produits de saupoudrage dans la peinture.

Le réglage Pression diffusion et ailettes de la queue de carpe influencent principalement la qualité du jet de produit de saupoudrage. Le réglage de ces paramètres ne doit servir qu'à adapter la largeur du jet de bille à celui de la peinture.

Il est à noter que pour chaque choix d'application (type de bille, météo, pression de cuve ...) il existe un réglage optimal de la qualité de jet. Une pression de diffusion trop faible (ou une queue de carpe trop à l'horizontale) induira une application plus concentrée aux bords, alors qu'une pression trop importante (ou une queue de carpe trop verticale) aura l'effet inverse et donnera un dosage

ISKA

Edition : 12/2018*

www.ore-peinture.fr



* Annule et remplace toute fiche antérieure

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en oeuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.



plus important au centre du jet.

La hauteur du pistolet billeur influence largement la largeur du jet de produit de saupoudrage. il convient donc de la régler pour que le jet de bille soit environ 0.5 cm plus large que le jet de peinture de chaque coté afin que le saupoudrage se fasse sur toute la largeur d'application. La hauteur du pistolet billeur se situe généralement de manière à ce que la sortie de bille se fasse à la même hauteur que le jet de peinture.

C - la vitesse d'application :

- Il est également important de noter que la vitesse d'application influence très fortement le dosage des produits de saupoudrage. Il convient donc lors du choix de cette vitesse de s'assurer qu'elle est compatible à la fois avec le dosage de peinture souhaité mais aussi avec le dosage de bille. Dans le mesure où il est plus facile de régler les dosage peinture (du fait du choix important des buses d'application), il est judicieux de choisir la vitesse d'application par rapport au dosage des produits de saupoudrage et d'adapter le réglage peinture en conséquence.


DOSAGE CERTIFICATION NF :



	1RH 1370 S2	1H 1377 S3	1H 1709 S2
PEINTURE	385 g/m ²	395 g/m ²	245g/m ²
SAUPOUDRAGE	570g/m ² (425-125AC90)	185 g/m ² (Minigrain M1)	-
MODE D'APPLICATION	P1B	P1B	-
TPS DE SÉCHAGE (jour de certification)	9 min. à 20°C	5 min. à 22°C	2min à 22°C

Les dosages de certification NF ont été réalisés sur la RN2 dans les conditions de certification sur un enrobé avec un PMT** à 1.02mm

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

NETTOYAGE	TPS de STOCKAGE
 EAU	6 mois

Liant : Acrylique pur

Classification nft 36-005 : Famille 1 classe 7bl

Densité XP-P-98 633 : 1,67 kg/l

Teneur en cendres NFT 30-012 : 47%

Extrait sec ASQUER LCPC PMA-ME5 : 76.6%

ISKA

Edition : 12/2018*

www.ore-peinture.fr



* Annule et remplace toute fiche antérieure

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en oeuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.



Nettoyage des outils : **Eau**

Durée et stockage du produit : La peinture routière ISKA se stocke 6 mois dans son emballage d'origine, non ouvert, à l'abri de toutes sources de chaleur, du gel et de l'humidité.

Tout emballage ouvert doit être consommé en totalité.

CONDITIONNEMENT

25 kg

250 kg



Conditionnement standard :

- Seau métallique de 25 Kg net et fût de 250 kg net.
 - Emballage Ecopack disponible.
 - Ticket fût sur demande.
 - Livraison sur palette filmée.
-

Hygiène et sécurité : Les emballages souillés ainsi que les produits de nettoyage sont des déchets industriels spéciaux à traiter selon la réglementation en vigueur. Consulter notre fiche de données de sécurité.

ISKA

Edition : 12/2018*

www.ore-peinture.fr



* Annule et remplace toute fiche antérieure

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en oeuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.